

⑬ Int. Cl.⁴
B 65 D 81/34
77/20

識別記号

庁内整理番号
A-2119-3E
7214-3E

⑭ 公告 昭和61年(1986)2月5日

(全5頁)

⑮ 考案の名称 即席食品の容器

⑯ 実 願 昭56-45182

⑰ 公 開 昭57-156474

⑱ 出 願 昭56(1981)3月30日

⑲ 昭57(1982)10月1日

⑳ 考 案 者 澤 田 清 志 〇中市北塚丘1丁目2番4-805
㉑ 出 願 人 凸版印刷株式会社 東京都台東区台東1丁目5番1号
㉒ 審 査 官 鈴木 美知子
㉓ 参 考 文 献 実開 昭57-120472 (JP, U)

1

㉔ 実用新案登録請求の範囲

容器主体部に該容器主体部の口部とはゞ同じ外形を有し、且つ互いに対向する位置に2つのつまみを有する蓋をシールして成り、該蓋は外側から紙、ポリエチレン、紙、アルミニウム箔、シール剤がこの順に積層されて成り、前記内側紙とポリエチレンとの層間は所期の形状に離型剤の塗布された剝離領域と、該剝離領域内に配置された非剝離領域と、前記剝離領域に隣接して配置された別の非剝離領域とに区画され、前記剝離領域内にある非剝離領域の領域内には、前記シール剤層から内側紙層に至る排湯の開口形成用ハーフカットが形成され、且つ、前記剝離領域内にあるつまみの首部には前記シール剤層から内側紙層に至る剝離用ハーフカットが形成されていることを特徴とする即席食品の容器。

考案の詳細な説明

本考案は注湯によつて可食状態となる即席食品の容器に係り、特に注湯によつて食品を可食状態にした後、速やかに排湯する必要のある即席食品の容器に関する。

一般に、饂飩、そば、米飯等の容器入り即席食品に於いては、注湯によつて可食状態に復元した後、速やかに排湯する必要があり、この排湯を安全に容易に確実に且つ迅速に行なうことのできる容器が切望されていた。

従来、蓋を構成する材料のうち最外層の紙層に孔が穿設されている容器があるが、容器の見映えが悪くなるばかりでなく、流通過程に於いて前記

2

孔にゴミやホコリが溜り易く、孔に箸をつきさして排湯用の貫通孔をあけたとき前記ゴミやホコリが容器の中へ入り食品を汚染するという欠点があった。

本考案は上記の欠点を完全に解消し、排湯が極めて容易な改良された即席食品の容器を提供しようとするものである。

上記の目的を達する為の本考案の容器は、容器主体部に該容器主体部の口部とはゞ同じ外形を有し且つ互いに対向する位置に2つのつまみを有する蓋をシールして成り、該蓋は外側から紙、ポリエチレン、紙、アルミニウム箔、シール剤がこの順に積層されて成り、前記内側紙とポリエチレンとの層間は所期の形状に塗布された離型剤によつて一つの剝離領域と該剝離領域内に配置された一つの非剝離領域と前記剝離領域に隣接して配置された一つの非剝離領域とに区画され、前記剝離領域内にある非剝離領域の領域内には前記シール剤層から内側紙層に至る排湯の開口形成用ハーフカット(部分的切断口)が形成され且つ前記剝離領域にあるつまみの首部には前記シール剤層から内側紙層に至る剝離用ハーフカットが形成されていることを特徴とする即席食品の容器である。

以下図面に基つて更に詳細に説明する。

第1図は本考案の容器の蓋1の平面図で、後述する容器主体部12の口部とはゞ同じ外形を有し、且つ互いに対向する位置につまみ2及3を有する。該蓋1の表面には通常印刷が施こされる。

第2図は本考案の容器の蓋1の裏面図で、後述



する排湯の開口形成用ハーフカット4が形成され、又つまみ3の首部には剝離用ハーフカット5が形成されている。該蓋1の裏面は容器主体部12の口部に当接してシールされる。

第3図は第1図X-X線に沿った蓋1の断面図である。蓋1は紙6、ポリエチレン7、紙8、糊9、アルミニウム箔10、シール剤11がこの順に積層された積層シートから成る。前記内側紙8とポリエチレン7との層間は紙8に予め離型剤13を必要な形状に塗布することによつて、後述する第4図～第6図に示されるような排湯の為の開口14を形成することができるように剝離領域Aと非剝離領域B及びCに区画されている。又前記排湯の開口形成用ハーフカット4及び剝離用ハーフカット5はシール剤11から紙8の中間部に至るよう形成されている。内側紙8とポリエチレン7、内側紙8と離型剤13、ポリエチレン7と離型剤13の層間接着強度を各々P、Q、Rとすれば、各層間接着強度は $P \geq Q > R$ 、又は $P, R > Q$ を満足するように形成されている。尚、紙6は印刷適性と蓋1に適度の腰を与える為に、ポリエチレン7、アルミニウム箔10は食品に対する防湿効果を与える為に、又シール剤11は容器主体部12と接着する為に各々設けられている。

第4図は第3図に於ける内側紙8とポリエチレン7との層間の剝離領域と非剝離領域の区画図、第5図は蓋1を被冠した容器の部分断面図、第6図は本考案の容器の使用状態図である。

第4図に於けるように内側紙8とポリエチレン7の層間は排湯の為の開口を形成する為に剝離領域Aと非剝離領域B及びCが形成されている。剝離領域Aは離型剤13を予め紙8に塗布しておくことによつて形成される。又、前記剝離用ハーフカット5は剝離領域A内に形成されている。非剝離領域Bは剝離領域Aと隣接して形成され、又、非剝離領域Cは剝離領域A内に形成され且つ前記排湯の開口用ハーフカット4は非剝離領域C内に形成されている。

従つて、上記のように剝離領域Aと非剝離領域B及びCが形成されているので第5図に於けるように、つまみ3をつまんで上方へ引上げると前記層間接着強度 $P \geq Q > R$ 又は $P, R > Q$ の関係によつて剝離領域A内に於いて内側紙8とポリエチレン7との間で容易に剝離することができ、且つ

この剝離と同時に剝離領域A内にあつて且つ非剝離領域C内に形成されている排湯の開口用ハーフカット4で切断された切断片15が、非剝離領域C内のポリエチレン7に付着して共に引上げられるので、蓋1には排湯用の開口14が形成される。又、剝離領域Aの剝離は隣接する非剝離領域Bによつて規制され、必要以上に剝離されて蓋1の強度が弱くなるのを防いでいる。

尚、場合によつては第4図に示されるように剝離防止用接着領域D及びE（非剝離領域B及びCと同じように離型剤10が塗布されていない部分）を設けてこの領域の接着強度を部分的に強くすることによつて、蓋1に例えば、製造過程や流通過程に於いて衝撃が加わつたとしても、剝離領域Aがみだりに剝離するのを防止することができる。

次に本考案の容器の使用方法について説明する。まず、つまみ2をつまんで蓋1を容器主体部12の口部から対向するつまみ3の方向へ1/3程度剝がし、熱湯を容器主体部12へ注入する。次いでつまみ2を容器主体部12の口部に折り曲げて再封し、数分間食品を蒸煮した後、つまみ3をつまんで剝離領域Aを剝離し、第6図に示されるように排湯用開口14を開け、不要となつた湯を排出するものである。

本考案は以上のように構成されているので従来のように、ハーフカット部分が、蓋の素材最上層まで達していないため密封性が良く、剝離操作を脆弱感なく円滑に行なうことができ、排湯を安全に容易に確実且つ、迅速に行なうことができるばかりでなく、従来の容器のように蓋の表面に切目や孔がないので見映えがよく、又ホコリやゴミなどがたまることもないので極めて衛生的である。

更につまみの首部に剝離用ハーフカットを設けた構造のつまみとしたので、該つまみは蓋自体に延長して形成することができるから蓋の製造は極めて容易となるなどの秀れた効果を奏する。

〔実施例 1〕

巻取状のポリエチレンコートされた紙（コーラント50～120g/ml、片アート70～120g/ml等）に離型剤を塗布と同時に、グラビア印刷法にて表側紙面に絵柄等を印刷する。次に内側紙（グラシン紙、苧葉紙）にアルミ箔をラミネートし、

5

6

カップとの剥離容易なヒートシール剤の塗布された前記アルミ箔を、前記印刷された紙に対し、熱接着性のすぐれたポリエチレンによりイラストレーダーラミネーションを行う。

ラミネートされた巻取状の積層フィルムは、枚葉状に大断ちされ、ハーフカット加工に入る。(巻取状にてハーフカットする場合もある)ハーフカット完了後、小断ち・抜き加工を経て、容器蓋材が出来る。

この蓋材をあらかじめ成形されたカップ(発泡スチロール、スチロール、ポリプロピレン等)にヒートシールすることにより容器が完成する。

即席カップ入り焼ソバ用として結果は良好で、完全密封性、排湯作業の便利性、生産上の効率の

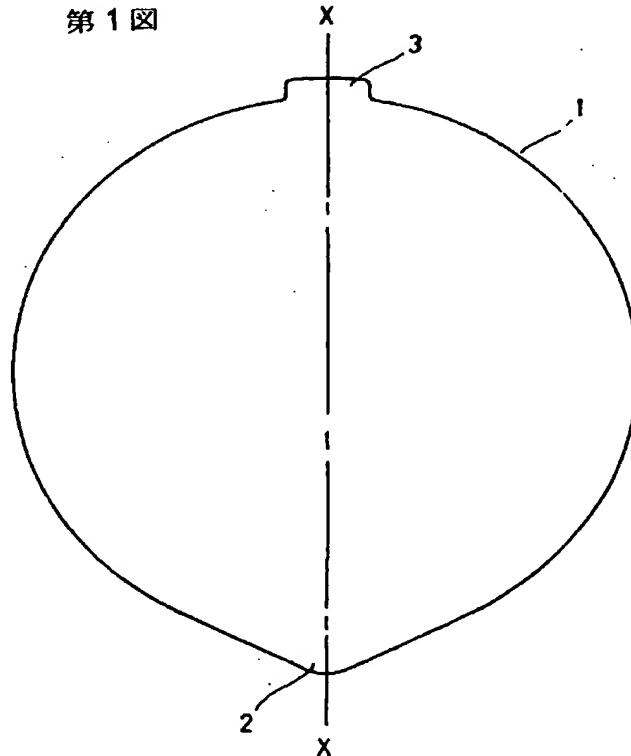
良さ等が確認された。

図面の簡単な説明

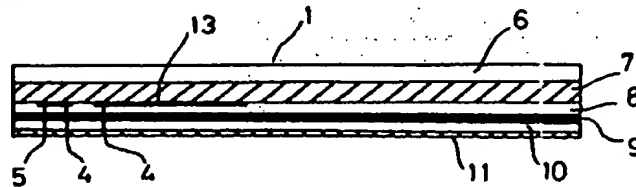
図面は本考案の一実施例を示し、第1図は蓋の平面図、第2図は裏面図、第3図は第1図X-X線の断面図、第4図は層間の剥離領域を示す説明図、第5図は本考案容器の部分断面図、第6図は使用状態を示す斜視図である。

1……蓋、2、3……つまみ、4……排湯の開口用形成用ハーフカット、5……剥離用ハーフカット、6……紙、7……ポリエチレン、8……紙、9……糊、10……アルミニウム箔、13……剥型剤、14……排湯用開口、A……剥離領域、B、C……非剥離領域、D、E……剥離防止用接着領域。

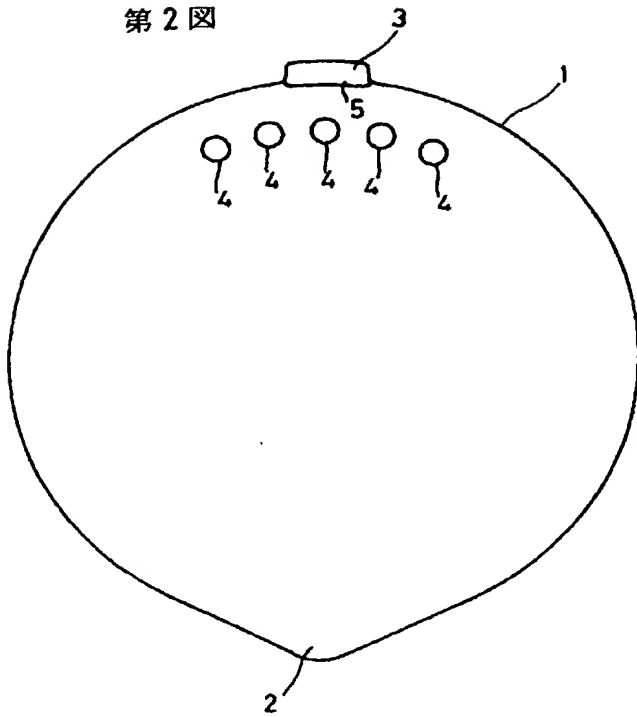
第1図



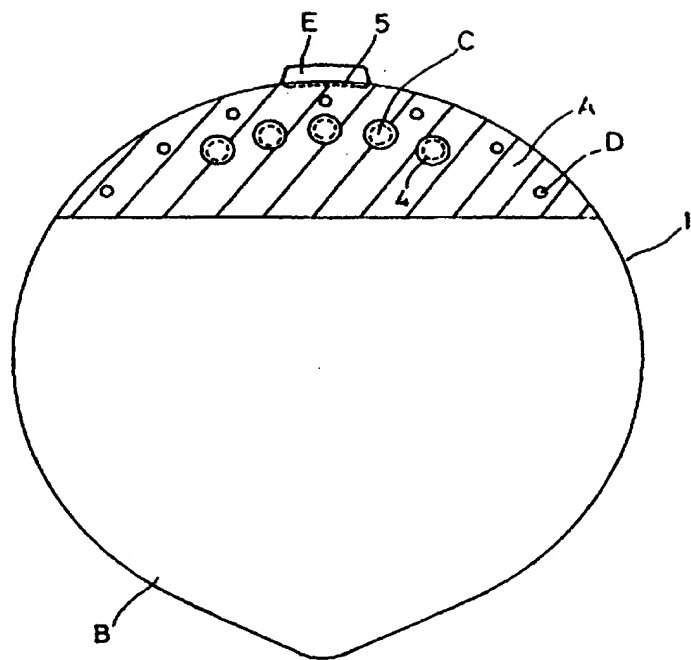
第3図



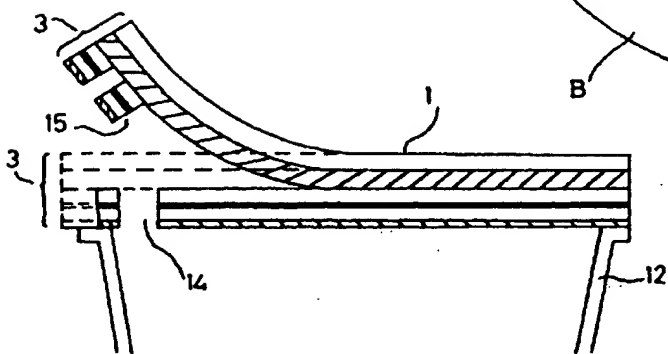
第 2 図



第 4 図



第 5 図



第 6 図

